

## Descripción

Recubrimiento Elastomérico de Poliurea Híbrida Aromática "Hot Spray", bi-componente, 100% sólidos de alto desempeño, con excelente resistencia química y mecánica.

**Magic Coat® 4035-HSR** se aplica como capa protectora del sustrato. Es una solución de alta calidad que ofrece excelente resistencia química y altísima tolerancia a la abrasión y/o impacto.

Espesor recomendado de 1 mm a ilimitado

## Usos

- Recubrimiento de muy alto desempeño para pisos y muros
- Recubrimiento para protección de tanques y diques para contención primaria y secundaria
- Recubrimiento para protección contra impacto, abrasión, y corrosión
- Sustitución de fibra de vidrio en algunos procesos
- Recubrimiento de EPS, PUR, y PIR
- Recubrimiento e Impermeabilización y protección para superficies de acero, hormigón, y madera.
- Recubrimiento para habitáculo y carrocería de automóviles, camionetas, camiones, ómnibus, y maquinaria agrícola e industrial
- Recubrimiento para vagones de tren
- Recubrimiento para protección de tanques de tratamiento de agua y efluentes

## Ventajas

- Resiste un gran rango de ácidos orgánicos e inorgánicos, álcalis, aminas, sales y solventes
- En adherencia al hormigón, el mismo fallará primero
- Libre de solvente y sin olores
- Excelente resistencia al desgaste
- Económico y fácil de aplicar
- No se requiere respetar las juntas de expansión o movimiento por su gran flexibilidad y poder de contracción y dilatación
- VOC (Volatile Organic Compounds) = 0
- Espesor ilimitado en una sola aplicación
- Cura inclusive en presencia de humedad
- Bajo mantenimiento y fácil de limpiar

## Preparación de la superficie

El sustrato debe estar estructuralmente sano, libre de grasa, aceites, residuos biológicos, recubrimientos antiguos, lechada de exudación, material suelto, polvo y de cualquier elemento contaminante que impida la correcta adherencia. Prepare la superficie con medios mecánicos abrasivos.

Se recomienda realizar previamente el diagnóstico del sustrato a fin de determinar variaciones en la calidad del mismo así como las condiciones superficiales y ambientales. La correcta diagnosis determinara el uso del mejor proceso de limpieza y aplicación, evitando así posibles defectos superficiales como burbujas, falsas adherencias, orificios y otras variaciones estéticas.

## Hormigón

El hormigón de estar completamente curado y seco antes de la aplicación del producto. Si el mismo no cumpliera con esta condición (hormigón "verde"), los componentes alcalinos del cemento pueden actuar como desmoldantes.

El hormigón pulido o aplanado de poca rugosidad, deberá ser tratado con ácido muriático antes de la aplicación del producto, con el fin de bajar el brillo y proporcionar adherencia, después lavar con agua natural, dejar secar y luego aplicar el producto.

Recomendamos consultar las siguientes normas:

- SSPC--SP 13/NCE 6
- ASTM D 4258
- ASTM D 4259
- ASTM D 4260
- ASTM F 1869

Una vez terminada la preparación de la superficie, se deben reparar baches, desniveles, recuperar secciones ó cualquier irregularidad en el sustrato. Este trabajo puede ser realizado con la utilización del Magic Coat® Mortero PU.

## Madera

Limpiar perfectamente la madera, mediante estopa impregnada de solvente a fin de remover restos de pintura y otras impurezas.

## Hierro y Acero

La preparación de superficie mínima debe ser a Metal Casi Blanco o Metal Blanco.

Recomendamos consultar las siguientes normas:

- SSPC--SP 1
- SSPC--SP 10
- SA 2 1/2

## Preparación del producto

El mezclado puede ser afectado por la temperatura, la temperatura idónea para el uso del producto es entre 10 °C y 30 °C.

Mezcle por separado el Componente A hasta observar un producto uniforme (libre de separación).

## Aplicación del producto

### Sustrato con porosidad:

Dada la porosidad del sustrato, y a fin de lograr un mayor anclaje del producto a la superficie aplicada, y reducir el riesgo de formación de burbujas por filtración de humedad o respiración del hormigón durante el proceso de aplicación, se indica la utilización de un "Primer" o "Imprimación".

Para llevar a cabo este procedimiento, se recomienda la utilización de alguno de los productos de nuestra línea de Imprimaciones Magic Coat® Imprimantes.

**Sustrato sin porosidad:**

Para los casos donde existan restos de óxido que no puedan ser totalmente retirados, se recomienda la utilización de alguno de los productos de nuestra línea de Imprimaciones Magic Coat® Imprimantes.

**Aplicación del recubrimiento:**

El recubrimiento deberá ser aplicado dentro del mínimo y máximo tiempo recomendado luego de la aplicación de la Imprimación (ventana de re-coat).

El sistema debe ser aplicado utilizando equipo de proyección bi-componente, de alta presión, con calefacción en línea. La presión para aplicación debe ser de 2.000 a 3.000 psi, y la temperatura del producto, durante la aplicación, de estar entre de 50 a 70 °C.

El espesor del film aplicado puede ser obtenida en una única aplicación, realizando múltiples pasajes de flujo cruzado horizontal y vertical. El espesor final del film puede ser medido con equipos de medición no destructivos.

**Limpieza:**

Lave todas las herramientas y equipo inmediatamente después de usarlos con Magic Coat® Limpiador, lávese las manos y piel con jabón y agua caliente. El producto endurecido solo se retira por medios mecánicos.

**Mantenimiento:**

Para la limpieza del recubrimiento una vez endurecido y en servicio, el mejor método es con agua tibia a presión, pudiéndose utilizar detergentes y agentes desengrasantes disueltos en el agua. No se deben utilizar agentes que contengan Phenol ya que estos podrían afectar a la coloración del producto.

**Consumo**

1,05 Kg. de mezcla total por m<sup>2</sup> de superficie, para un espesor de 1 mm. (Valores aproximados para superficie lisa y libre de huecos).

**Datos Técnicos**

Temperatura de aplicación y cura: 8°C (min.) -- 50°C (máx.)

Colores (RAL): 7001 – 7012 – 7040 – 6028 – 6029 – 1015 – 9001 – 9010 – 9017 –

5015 – 3001 Acabado: Semi Brillante

Relación de mezcla: 1:1 (en volumen)

Tiempo de reacción: 3 – 5 segundos a 25 °C

Tiempo de cura al tacto: 8 -- 10 segundos a 25 °C

Transito liviano: 20 -- 40 minutos a 25 °C Transito

pesado: 4 -- 8 horas a 25 °C

Máxima resistencia: 24 horas a 25 °C

**Propiedades de Resistencia Mecánica**

Adherencia al Hormigón	ASTM D 4541	24,6 kg./cm <sup>2</sup>
Adherencia al Acero	ASTM D 4541	138 kg./cm <sup>2</sup>
Adherencia a la Madera	ASTM D 4541	17,5 kg./cm <sup>2</sup>
Dureza	ASTM D 2240	85 -- 90 Shore A
Resistencia al rasgado	DIN 53515	68,3 N/mm
Tensión de ruptura	DIN 53504	1.900 psi
Elongación de ruptura	ASTM D 638	> 300 %
Resistencia a la abrasión	DIN 53510	180 mg de pérdida
Compatibilidad térmica	ASTM C 884	Pasa
Puenteo de grietas	ASTM C 836 (@-26 °C @ 3 mm)	Pasa
Transmisión de vapor de agua	ASTM E 96	0,03 perm.
Mandril cónico	ASTM D 522 (0,8 mm)	Pasa
Envejecimiento QUV	ASTM G 53 (3000 hs, UVB 313 Bulbo)	Retención de propiedades > 70%
Resistencia a hidrólisis	7 días @ 85 °C	Retención de propiedades > 90%
Resistencia a temperatura	30 días @ 85 °C	Retención de propiedades > 90%

**Propiedades de Resistencia Química**

Acido Sulfúrico	Recomendado Hasta 25%
Acido Acético	Recomendado Hasta 5%
Acido Cítrico	Recomendado Hasta 10%
Acido Clorhídrico	No Recomendado
Acido Nítrico	Recomendado Hasta 20%
Peróxido de Hidrogeno	Recomendado Hasta 3%
Hidróxido de Sodio (Soda Caustica)   Inmersión	Recomendado Hasta 60% @ 60 °C
Hidróxido de Sodio (Soda Caustica)   Goteo Ocasional	Recomendado Hasta 60% @ 105 °C
Carbonato de Sodio	Recomendado Hasta 20%
Cloruro de Sodio	Recomendado Hasta 10%
Solución de Jabón	Recomendado Hasta 10%
Aceite Mineral	Recomendado
Aceite de Oliva	Recomendado
Diésel	Recomendado
Acetona	Recomendado

Éter de Petróleo	Recomendado
Isopropanol	Recomendado
Agua	Recomendado
Agua Destilada	Recomendado
Detergente	Recomendado
Etanol	No Recomendado
Metanol	No Recomendado
Cloruro de Metileno	Limitado
Dimetilformamida	No Recomendado
Tolueno	No Recomendado
Fenol	No Recomendado
Metil Etil Cetona	No Recomendado
Acetato de Etilo	No Recomendado
Tetrahidrofurano	No Recomendado
Hidrosulfuro de Sodio (NaSH) @ 17%	Recomendado
Hidrosulfuro de Sodio (NaSH) @ 35%	No Recomendado
Cianuro @ 18%	No Recomendado
Hipoclorito de Sodio @ 45%	No Recomendado
Cloruro Férrico @ 30%	No Recomendado
Kerosene	Recomendado
Agua Caliente @ 140 °C	No Recomendado

## Presentación

Composición del KIT Pequeño:

Componente A = Balde Plástico

x 20,00 Kg.

Componente B =

Balde Plástico x 22,00 Kg.

Composición del KIT Grande:

Componente A = Tambor Metálico x 200,00 Kg.

Componente B = Tambor Metálico x 220,00 Kg.

## Precauciones:

Temperatura mínima del aire: 8°C

Temperatura máxima del aire: 50°C

Temperatura mínima del sustrato: 8°C

Humedad del sustrato: <10%

Humedad relativa máxima: 85%

- No aplicar en sustratos con humedad contenida mayor al 10%.
  - Proteger el sustrato y producto durante la aplicación y curado del mismo de condensaciones de vapor de agua y contaminantes del aire.
  - No usar en exteriores, el color cambia con los rayos UV. ■
- Uso exclusivo para interiores.

### **Almacenamiento**

Componentes A y B un (1) año en lugar seco y en su envase original correctamente cerrado.

Temperatura de almacenamiento entre 10°C y 40°C, proteger del congelamiento.